

環境保護管理政策、目標及達成情形

修訂日期 2023/01/09

本公司為製造業，秉持本公司「符合法規、污染預防」、「節能減廢、全員參與」、「系統運作、風險控制」及「持續改善、永續發展」之原則，以達成工業減廢及綠色環保之使命為前提，先知先制防患未然為優先。確信災害可以防止，作業可以安全；人員無傷害，環境無毀損。持續提高環境保護績效，俾達成永續經營的目標。

為了下一階段成長，擬定發展以下策略：

- 1、溫室氣體減量：推動製程能源耗用減量、能源重複使用、廢熱回收再利用、設備效率提升及能源管理等節能改善措施。
- 2、節能減碳：為對抗全球氣候變遷及減少資源耗竭，每年持續擴充節能設備，並建立 iEN 雲端能源管理系統平台及加裝數位電錶，即時監看用電資訊，充份發揮即時管控效應。
- 3、水資源運用：定期檢視廠區用水設備，採購高效能低耗水量設備，以達到省水與提升洗淨效果兩大目標；減少產品用水量以降低用水率，並致力於回收水再利用目標，避免過度消耗水資源。
- 4、廢棄物管理：建立垃圾分類制度與資源回收系統，逐年降低廠區廢棄物數量，並提高廢棄可用耗材資源回收率。
- 5、環境保護：本公司專注提升綠色環保製程，減少製程過度利用及汙染，為產品增加綠色經濟價值。各產區接受永續成衣聯盟所推出的永續性測量工具（Higg Index），並取得認證；2019 年參與「Clean by Design」計畫，致力於能源、水及化學品管理；2020 年順利通過 OEKO-TEX 認證，考量讓消費者使用無毒產品，一律選用再生資源及無毒染（助）劑，並禁用有害化學品；另 2022 年導入 ISO 14001 環境管理系統，制定廢棄物管理、水污染管理、空氣污染管理、化學品管理程序書，藉由文件制度化管理，有效減低溫室氣體排放量及對環境衝擊，達到永續經營及善待環境理念。

二、量化策略目標（台灣後龍廠區）

策 略 目 標	目 標	擬 定
	基 準 年	目 標 值
溫 室 氣 體 減 量	2016 年為基準年，溫室氣體排放量為 24,651,708.69 kgCO ₂ e，每平方碼排放量為 1.27 kgCO ₂ e。	2025 年溫室氣體排放數據，每平方碼排放量降低 50%
節 能 減 碳	2016 年為基準年，全廠用電量為 32,743,200 kWh，每平方碼用電量為 1.69 kWh。	2025 年每平方碼用電量降低 10%
水 資 源 運 用	2016 年為基準年，全廠用水量為 598,896,000 L，每平方碼用水量為 30.88 L。	1、2023 年每平方碼用水量降低 20 % 2、2025 年每平方碼用水量降低 40 %
廢 棄 物 管 理		公告應回收再利用廢棄物（R 類）占一般事業廢棄物（D 類+R 類）50% 以上
		濕污泥含水量減少 70%
環 境 保 護	2022 年完成 ISO 14001 環境管理系統，並於 2023 進行第三方機構認證。	1、擬定化藥採購政策，監控進廠化藥，持恆實施 OEKO-TEX 認證 2、持恆內部稽核管審機制，落實環境保護

三、目標實施與量測（台灣後龍廠區）

目 標 值	實 施 方 法	基 準 年	管 制	量 測 監 控				
				2021	2022	2023	2024	2025
2025 年溫室氣體排放數據，每平方碼排放量降低 50%	1、依據 ISO 14064-1，每年實施溫室氣體盤查，有效監控廠區各單位氣體排放量。 2、定期評估廠區設備，將老舊機台汰舊換新，並以添購高效率低耗能機台為目標。 3、提高生質燃料使用量及廢熱回收再利用率。 4、降低 LPG 使用量。	2016 年為基準年，溫室氣體排放量為 24,651,708.69 kgCO ₂ e，每平方碼排放量為 1.27 kgCO ₂ e	目 標	22%	29%	36%	43%	50%
			實 際 值 (kgCO ₂ e/SY)	0.98				
			減 少 率 (%)	23.11				
2025 年每平方碼用電量降低 10 %	1、利用 iEN 雲端能源管理系統平台，有效管控廠區機械等設備電力用量。 2、擴充廠區節能設備。 • 2017 年全廠皆採用 LED 燈具 • 2023 年完成新型漿染機建置，較前代機型可節省電力 10%	2016 年為基準年，全廠用電量為 32,743,200 kWh，每平方碼用電量為 1.69 kWh	目 標	6%	7%	8%	9%	10%
			實 際 值 (kWh/SY)	1.33				
			減 少 率 (%)	21.32				

目 標 值	實 施 方 法	基 準 年	管 制	量 測 監 控				
				2021	2022	2023	2024	2025
2023 年每平方 碼用水量降低 2 0 % 2025 年每平方 碼用水量降低 4 0 %	1、加裝獨立水表於各機台，有效監 控廠區製程設備用水量。 2、提升水資源回收技術 • 燒毛機冷卻水進行回收 • 處理機水洗槽用水回流再利用 • 處理機烘筒冷卻水再利用 3、研發新型技術，以減少產品用水 數量，並有效減低工廠用水量。 4、檢討用水設備更替，以低耗水量 為優先採購目標。 • 更換壘螺式脫水機，可有效節省 耗水量 70% 5、與逢甲大學進行產學專案合作， 評估廢水回收可行性，以提高廠 區回收水使用率。	2016 年為基準年，全 廠 用 水 量 為 598,896,000 L，每平 方碼用水量為 30.88 L	目 標	5%	10%	20%	30%	40%
			實 際 值 (L / S Y)	20.66				
			減 少 比 率 (%)	33.09				

目 標 值	實 施 方 法	管 制	量 測 監 控				
			2021	2022	2023	2024	2025
公告應回收再利用廢棄物占一般事業廢棄物 50% 以上	1、落實執行鐵類、紙材、塑膠等資源回收分類管理 2、提高廢棄可用耗材資源回收率，以減少廢棄物產生量	目 標	50%	50%	50%	50%	50%
		實 際 值 (%)	88.75				
		是 否 達 標	Pass				
濕汙泥含水量減少 70 %	使用新型汙泥脫水設備，可減輕濕汙泥含水量，有效減輕廢棄污泥載運量	目 標	70%	70%	70%	70%	70%
		實 際 值 (%)	68.19				
		是 否 達 標	Fail				